CE

salva

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

DIVISEUSE AUTOMATIQUE DA / DAE-98

REVISION: 10/02/02

DONNÉES DU FABRICANT

Industrial Salva, S.A.

Ctra. Nacional I Km. 471 • 20100 LEZO

✉ Apdo. Correos 70 • 20.100 RENTERIA

☎: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329

E-20100 Rentería (Guipúzcoa)

E-mail: salva @ salva.es

URL: www.salva.es

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Type	*Modèle*	*V*	*A*	*Hz*	*Phases*	*kW*	*Variateur de vitesse*	*Rang gr.*	*Production pièces/min*
DA 40/400	98	230/400	10/5,8	50	3N~	2,2	No	40 / 400	28
DAE 40/400	98	230/400	10/5,8	50	3N~	2,2	Si	40 / 400	20 / 40
DA 60/600	98	230/400	10/5,8	50	3N~	2,2	No	60 / 600	28
DAE 60/600	98	230/400	10/5,8	50	3N~	2,2	Si	60 / 600	20 / 40
DA 80/800	98	230/400	10/5,8	50	3N~	2,2	No	80 / 800	28
DAE 80/800	98	230/400	10/5,8	50	3N~	2,2	Si	80 / 800	20 / 40

Accessoires

Tous les modèles de Diviseuse peuvent être équipés des accessoires suivants:

- Ensemble trémie 100 Kg.

SOMMAIRE

0. PRÉCAUTIONS 0-1

1. INSTRUCTIONS PRÉALABLES AU MONTAGE 1-1

1.1 STOCKAGE ET TRANSPORT 1-1

1.2 CONDITIONS PRÉVUES D'UTILISATION 1-1

1.3 ACCÈS AU LOCAL 1-2

1.4 DISPOSITION DU GROUPE DE TRAVAIL 1-2

1.5 INSTALLATION ÉLECTRIQUE 1-4
1.5.1 Raccordement électrique 1-4
1.5.2 Raccordement triphasé 1-4
1.5.3 Diviseuse préparée pour 400 V. 1-5
1.5.4 Diviseuse préparée pour 230 V. 1-5

1.6 MISE EN ROUTE 1-6

2. PLANS 2-1

2.1 PLAN GÉNÉRAL 2-1

3. PANNEAU DE COMMANDE ÉLECTRONIQUE 3-1

3.1 DESCRIPTION DÉTAILLÉE DU PANNEAU DE COMMANDE 3-1

4. SÉLECTION DES VALEURS 4-2

4.1 SÉLECTION DE LA DIMENSION DE LA PIÈCE 4-2

4.2 SÉLECTION DE LA CONSIGNE DU COMPTEUR 4-2

4.3 SÉLECTION DU RYTHME DE PRODUCTION 4-3
4.3.1 Diviseuses sans variateur de vitesse 4-3
4.3.2 Diviseuses à variateur de vitesse 4-3

5. MODES DE FONCTIONNEMENT 5-1

5.1 FONCTIONNEMENT MANUEL 5-1

5.2 FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE 5-2

5.3 FONCTIONNEMENT DES DIVISEUSES À VARIATEUR 5-2

5.4 TIPOS DE CONFIGURACIÓN 5-3
5.4.1 Diviseuse indépendante (LABO 0) 5-3
5.4.2 Groupe de Travail (LABO 1) 5-4

5.5 MESSAGES D'ALARME 5-4
DESCRIPTION 5-5

6. INSTRUCTIONS DE GRAISSAGE ET MAINTENANCE 6-1

7. CONSEILS PRATIQUES 7-1

7.1 la machine ne pèse pas correctement 7-1

7.2 la machine fait du bruit 7-1

8. GARANTIES 8-1

9. DÉPIÈCEMENT 9-1

10. SCHÉMAS ÉLECTRIQUES 10-1

11. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DA-DAE 40/400, DA-DAE 60/600, DA-DAE 80/800 11-3

0. PRÉCAUTIONS

POUR VOTRE SÉCURITÉ

L'opérateur devra travailler en utilisant les dispositifs de sécurité prévus sur la Diviseuse, se charger de leur révision et de leur maintenance.

INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN ROUTE

S'assurer de la correcte prise de terre de l'installation. Ne pas couper le câble de prise de terre, ni le débrancher de la Diviseuse.

ATTENTION

Il est défendu d'utiliser des moyens destinés à réduire les hauteurs H (distance bord de trémie-sol) et D (distance bord de trémie-point dangereux).
Avant de retirer les défenses de la Diviseuse, débrancher la prise de courant de la machine. Dans la mesure du possible, effectuer toutes ces opérations sans tension et la machine débranchée.

NIVEAU ACOUSTIQUE

Le niveau de puissance acoustique émis par la Diviseuse est inférieur à 70 dB.

Ranger ce Manuel d'Instructions en lieu sûr et accessible, pour de postérieures consultations.

1. INSTRUCTIONS PRÉALABLES AU MONTAGE

1.1 STOCKAGE ET TRANSPORT

La Diviseuse est livrée totalement montée, emballée sur une palette en bois et recouverte de plastique, pour protéger l'appareil contre de possibles expositions sporadiques à la pluie.

Cette palette se déplace à l'aide d'un chariot à fourches. Les fourches doivent être bien centrées sur la palette.

La Diviseuse doit être transportée dans un véhicule totalement fermé et placée à l'abri des intempéries.

La manutention et le transport de la machine, de même que des éléments à utiliser et les manoeuvres à effectuer devront être réalisées en suivant les prescriptions de sécurité légalement exigibles.

1.2 CONDITIONS PRÉVUES D'UTILISATION

- La Diviseuse a été conçue pour être utilisée dans des locaux fermés. Elle est préparée pour fonctionner uniquement à l'abri des intempéries. Éviter par conséquent de l'exposer à d'éventuelles chutes d'eau.

- Ne pas installer la machine dans des endroits à chaleur, vapeur et/où humidité excessives.

- La Diviseuse a été conçue pour être utilisée dans des conditions de température externe entre -10ºC et + 50ºC, et une humidité de 0 à 90%.

- Le local où installer la Diviseuse devra être dûment ventilé.

- Étant donné que le fonctionnement normal de la Diviseuse a lieu dans une chaîne d'application (Groupe de travail), il faudra prévoir une surface suffisante pour faciliter le travail du Groupe de Travail, la manipulation du matériel, la maintenance de chaque machine et le passage du personnel.

- Le sol devra posséder la capacité de charge suffisante pour supporter le poids de la Diviseuse et une surface lisse, afin de permettre le fonctionnement correct de la machine. Dans sa partie inférieure, la Diviseuse est équipée de deux sabots en caoutchouc antivibratoires et de quatres roulettes.

1.3 ACCÈS AU LOCAL

La Diviseuse est livrée au client montée dans sa totalité, et dans les dimensions suivantes pour tous les types:

DIVISEUSE	***Largeur (mm)***	***Fond (mm)***	***Hauteur (mm)***	***Poids (kg)***	***Capacité trémie (kg)***
DA - DAE * 40/400 * 60/600 * 80/800	565	1640	1350	450	40
Avec grande trémie					100

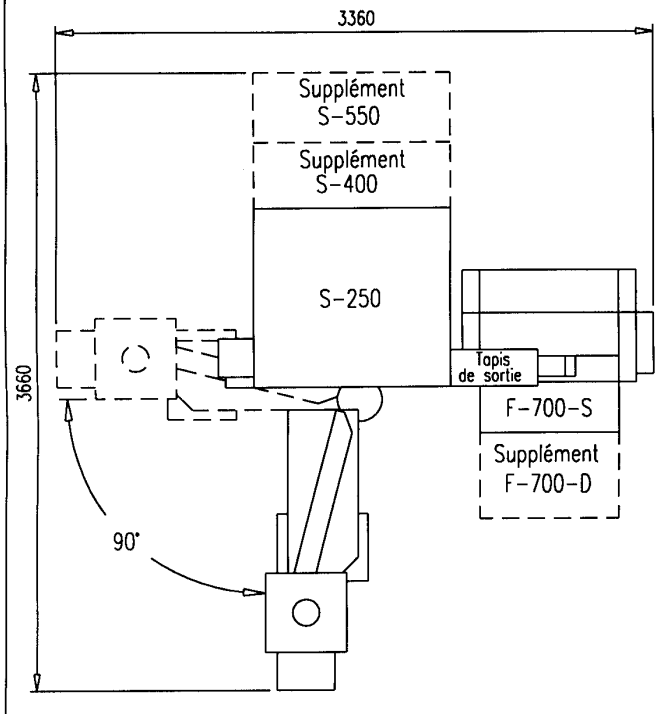
1.4 DISPOSITION DU GROUPE DE TRAVAIL

Comme déjà indiqué, le fonctionnement normal de la Diviseuse a lieu dans un Groupe de Travail, il est donc nécessaire de prévoir une surface suffisante pour le travail du Groupe.

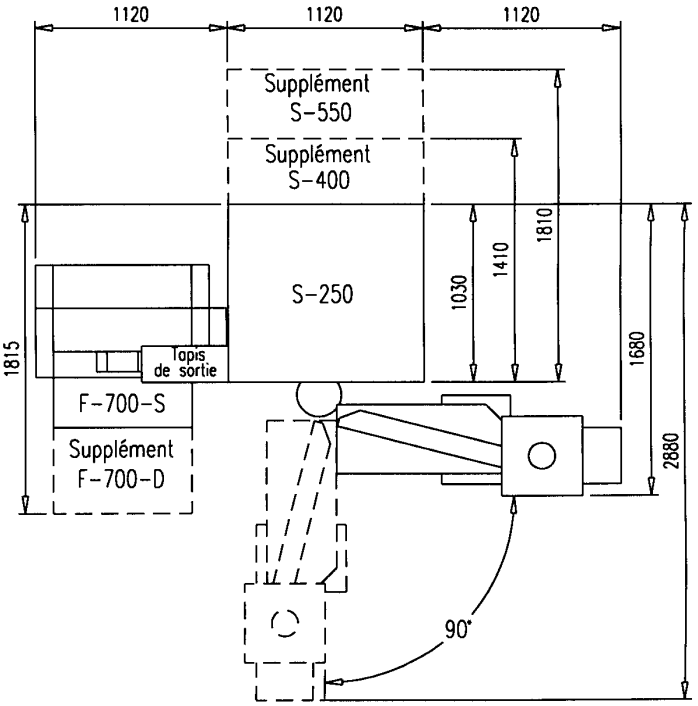
Nous présentons ci-dessous la disposition la plus habituelle du Groupe de travail, avec indication des mesures approximatives nécessaires, selon les différents modèles de machines intégrées dans le Groupe.

Chambres S-250 S-400 S-550

AVEC TAPIS DE SORTIE COTÉ DROIT

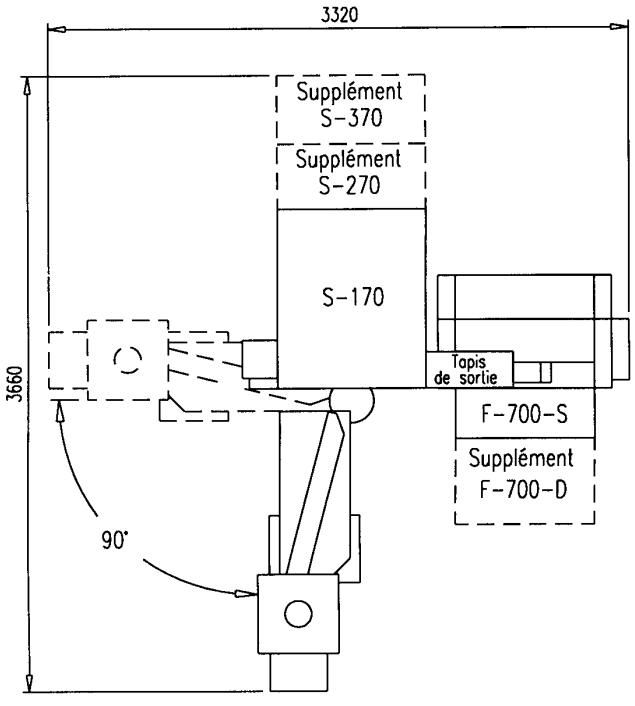


AVEC TAPIS DE SORTIE COTÉ GAUCHE

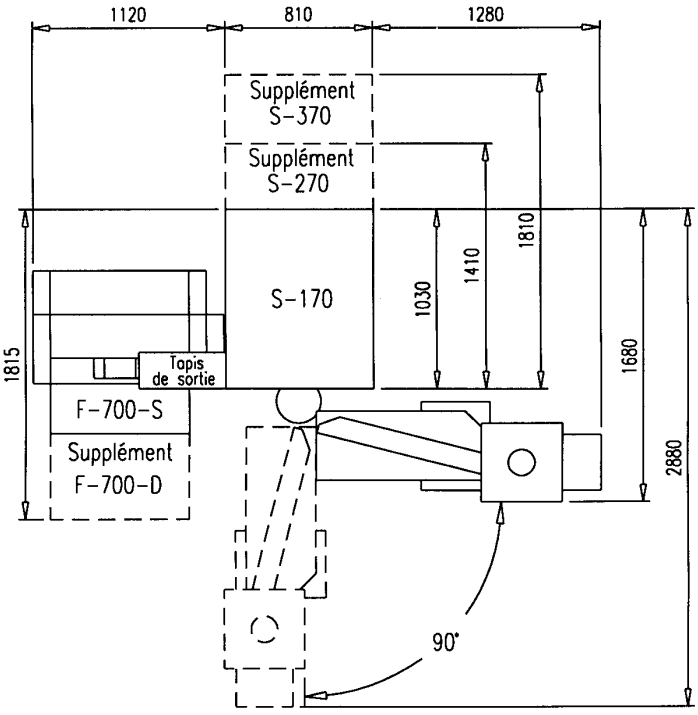


Chambres S-170 S-270 S-370

AVEC TAPIS DE SORTIE COTÉ DROIT



AVEC TAPIS DE SORTIE COTÉ GAUCHE



E.1:40

DISPOSITION GROUPE DE TRAVAIL - S A L V A -

1.5 INSTALLATION ÉLECTRIQUE

Le raccordement électrique doit être réalisé par des professionnels autorisés, conformément aux normes en vigeur dans le pays où va être installée la Diviseuse, et en utilisant si nécessaire les vêtements de protection et outils adéquats pour les travaux à effectuer.

Dans la mesure du possible, effectuer ces opérations sans tension et la machine débranchée.

1.5.1 Raccordement électrique

Étant donné que la Diviseuse travaille habituellement dans le Groupe de travail, elle peut être raccordée de deux manières différentes:

* **A:** Raccordement électrique direct à l'installation de l'usager.
  Pour ce faire, prévoir dans le local une prise murale où brancher la fiche de la Diviseuse.
* **B:** Raccordement électrique à travers la Chambre de Repos.
  Pour ce faire, dans la partie inférieure de la Chambre de Repos "**SALVA**", placer deux prises encastrées (une pour la Façonneuse et une pour la Diviseuse), clairement identifiées, où brancher la fiche de la Diviseuse.

1.5.2 Raccordement triphasé

Trois phases + terre sont nécessaires pour le raccordement à 230 V, et trois phases + neutre et terre pour le raccordement à 400V.

Quant aux sections des câbles, selon la norme EN 60204-1 pour câbles triphasés + terre ou tétrapolaires + terre:

*** A:** Pour raccordement électrique de la Diviseuse directement à l'installation de l'usager (**conformément à l'alinéa 1.5.1. A**).

DIVISEUSES	*PUISSANCE*	*RACCORDEMENT 230 V*	*RACCORDEMENT 400 V*
DA - DAE * 40/400 * 60/600 * 80/800	2.2 kW	3 phases + terre 2,5 mm^2	3 phases + neutre + terre 1,5 $mm.^2$

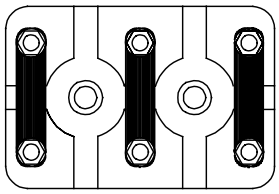
*** B:** Pour raccordement électrique de la Diviseuse à travers la Chambre de Repos "**SALVA**" (**conformément à l'alinéa 1.5.1.B**).

Voir dimension des câbles dans le Manuel d'Instructions de la Chambre de Repos.

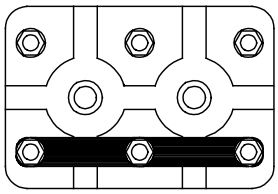
1.5.3 Diviseuse préparée pour 400 V.

La Diviseuse est livrée totalement montée et préparée pour 400V. Si la tension du local est triphasée à 230 V, avant de raccorder la Diviseuse, il sera nécessaire d'effectuer un changement de tension sur les composants suivants:

1- Changement de tension sur les plaques et bornes des moteurs.
Démonter, pour ce faire, les ponts raccordés pour 400 V et les remonter avec le raccordement pour 230 V, tel qu'indiqué sur la figure ci-dessous.



230 V



400 V

IMPORTANT. Bien serrer les écrous et contre-écrous de toutes les bornes.

2- Ponter les bornes "**T**" et "**N**" (sur la fiche de prise de courant). (Voir schéma électrique).

3- Changer le protecteur du moteur compact pour 400 V (Klocner M. PKZMO-6,3) par un protecteur de moteur compact pour 230 V (Klocner M. PKZM0-10).

4- Sur les Diviseuses à variateur de vitesse, changer le variateur de vitesse pour 400 V (NAIS BFV 80374 FP) par un autre de 220 V (NAIS BFV 80222 FBP).

IMPORTANT: Avant de commencer à travailler avec la Diviseuse, vérifier que le sens de rotation des moteurs est correct; c'est-à-dire que le tapis de sortie tourne de manière à permettre l'extraction des pièces de pâton vers l'extérieur. En cas de rotation incorrecte, il faudra effectuer un changement entre deux des phases de la fiche de prise de courant montée sur le manchon de la Diviseuse.

1.5.4 Diviseuse préparée pour 230 V.

Si l'on souhaite raccorder à 400 V une Diviseuse préparée pour 230 V, il faudra effectuer les changements contraires à ceux indiquées à **l'alinéa 1.5.3**., **points 1**, **2**, **3** et **4**.

1.6 MISE EN ROUTE

Verser de l'huile comestible dans le réservoir à huile de la machine. Le niveau d'huile devra dépasser le niveau minimum (zone verte). Utiliser de préférence de l'huile d'olive.

S'assurer que le voltage de la machine correspond bien à celui du réseau. Si ce n'est pas le cas, suivre les instructions figurant dans les **pages 6** et **7**.

Mettre la Diviseuse en route et l'arrêter aussitôt, après avoir vérifié que le sens de rotation du tapis de sortie est correct. En cas de rotation incorrecte, interchanger deux des phases de la fiche de prise de courant.

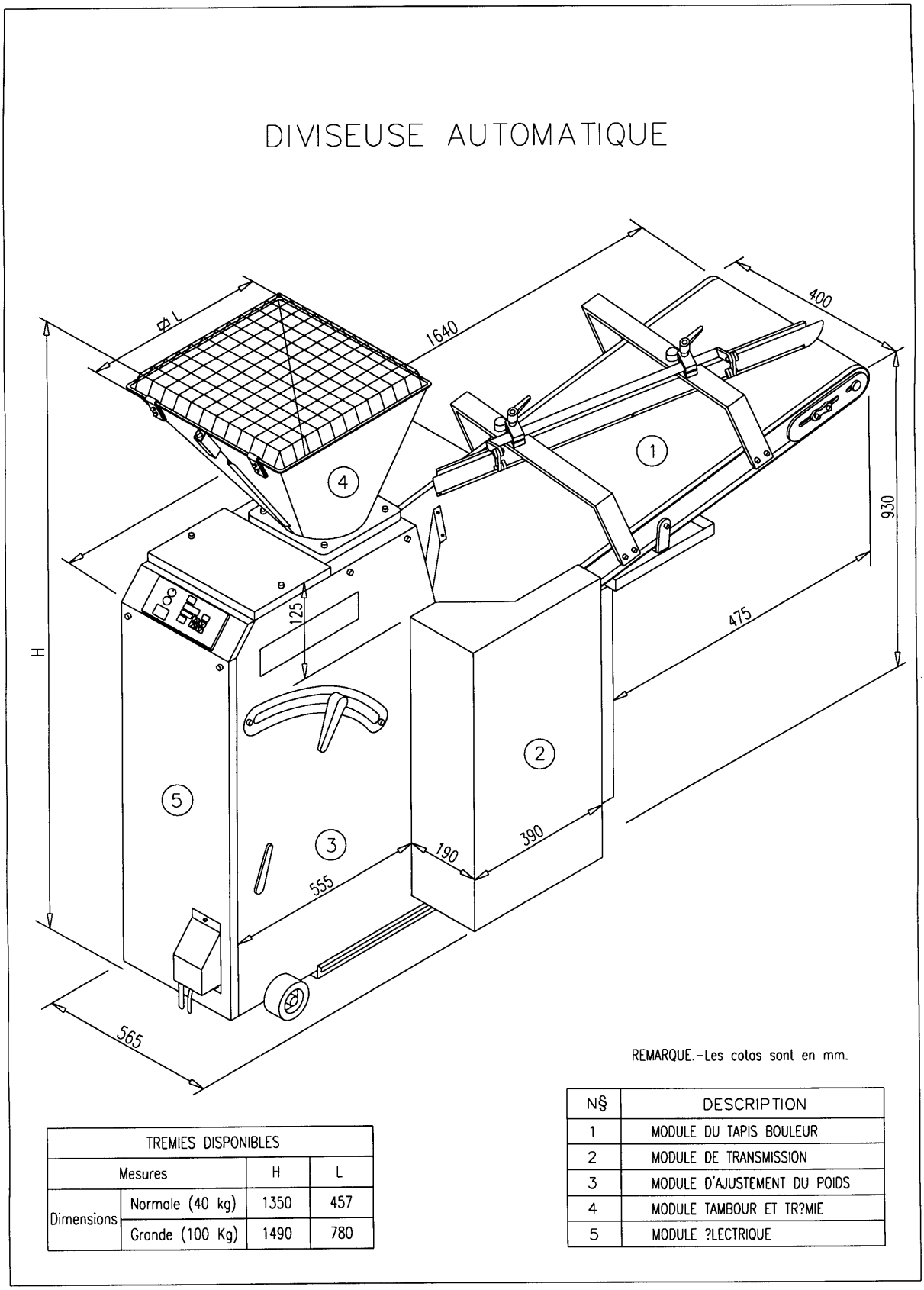
S'assurer que la pompe à huile fonctionne correctement en vérifiant que l'huile circule bien à travers les tubes de graissage.

Une fois réalisées toutes les vérifications, la Diviseuse est prêtre à travailler.

Pour obtenir une meilleure finition des pièces, régler la goulotte bouleuse de telle sorte qu'elle s'adapte à la dimension de celles-ci. Le réglage de la goulotte se réalise à l'aide un volant placé sur la partie supérieure de la vis servant à fixer la goulotte.

2. PLANS

2.1 PLAN GÉNÉRAL



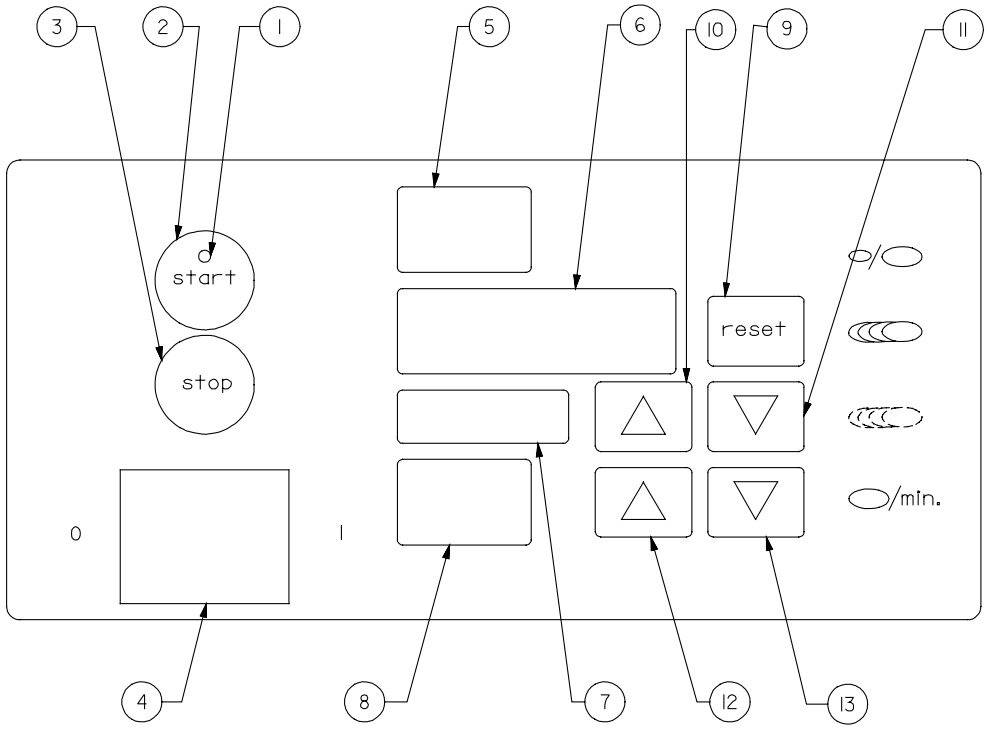
REMARQUE.-Les cotas sont en mm.

TREMIES DISPONIBLES			
Mesures		H	L
Dimensions	Normale (40 kg)	1350	457
	Grande (100 Kg)	1490	780

N§	DESCRIPTION
1	MODULE DU TAPIS BOULEUR
2	MODULE DE TRANSMISSION
3	MODULE D'AJUSTEMENT DU POIDS
4	MODULE TAMBOUR ET TR?MIE
5	MODULE ?LECTRIQUE

3. PANNEAU DE COMMANDE ÉLECTRONIQUE

3.1 DESCRIPTION DÉTAILLÉE DU PANNEAU DE COMMANDE



xr0003p0.ei2

A.- Sélectinétat de la machine.

2.- START. Touche déclanchant le fonctionnement de la Diviseuse.

1.- Indicateur Led de couleur verte. Allumé, il indique que la Diviseuse est en marche.

3.- STOP. Touche permettant d'arrêter le fonctionnement de la Diviseuse.

4.- I / 0. Interrupteur d'alimentation de l'équipement électronique.

B.- Visualisation.

5.- Display à deux chiffres indiquant une mesure relative de la dimension de la pièce.

6.- Display à 4 chiffres indiquant le nombre de pièces fabriquées.

7.- Display à 4 chiffres indiquant le nombre de pièces que l'on souhaite fabriquer.

8.- Display à deux chiffres indiquant la production de la Diviseuse, en pièces par minute.

C.- Sélection des valeurs.

9.- RESET. Touche permettant de remettre à zéro le compteur de pièces fabriquées.

10.- ▲ Touche augmentant le nombre de pièces à fabriquer.

11.- ▼ Touche diminuant le nombre de pièces à fabriquer.

12.- ▲ Touche augmentant la production souhaitée, en pièces par minute.

13.- ▼ Touche réduisant la production souhaitée, en pièces par minute.

4. SÉLECTION DES VALEURS

Pour pouvoir sélectionner les valeurs souhaitées sur le panneau de commande, pousser sur l'interrupteur (**4**) jusqu'à la position < **I** >, afin de permettre la visualisation des valeurs des displays.

Le contrôle effectue un test des segments, afin de vérifier que tous les dispositifs de signalisation et indication s'activent correctement. Le contrôle électronique mémorise toutes les valeurs sélectionnées avant la déconnexion.

4.1 SÉLECTION DE LA DIMENSION DE LA PIÈCE

Pour la sélection de la dimension de la pièce, l'usager doit activer le levier qui se trouve sur l'un des latéraux de la machine (voir Plan Général de la Diviseuse).

Le panneau électronique affichera sur le display (**5**), une indication allant de 00 à 99, selon que le levier est situé au minimum ou au maximum respectivement de son parcours.

Cette indication fournit à l'usager une idée de la dimension de la pièce mais ne constitue pas une mesure de volume ou de poids, étant donné la possibilité offerte par la machine de travailler avec différents types de pâtons.

Le signal électrique permettant d'enregistrer la variation de position peut être obtenu à partir d'un potentiomètre externe dont l'axe tourne de forme solidaire avec le levier.

4.2 SÉLECTION DE LA CONSIGNE DU COMPTEUR

Grâce au panneau électronique, l'usager a la possibilité de choisir le nombre de pièces qu'il souhaite fabriquer, celles-ci pouvant être visualisées sur le display (**7**).

La sélection de la consigne s'effectue en poussant sur les deux touches ▲ (**10**) et ▼ (**11**).

Ces touches activent une accélération progressive, de telle sorte que si on maintient la pression, les chiffres du display augmentent ou diminuent de plus en plus rapidement. Si lors de la sélection de la consigne le chiffre maximum ou minimum est dépassé, l'indicateur du display de consigne effectuera un tour et poursuivra le comptage dans le même sens.

Pour remettre le display de consigne à zéro, il suffit de pousser simultanément sur les touches ▲ (**10**) et ▼ (**11**). On pourra ainsi sélectionner plus rapidement les valeurs de consigne dans le cas où celles-ci sont proches de 0000, sans devoir effectuer le tour complet de l'indication.

Si la valeur de consigne sélectionnée est "**0000**", la Diviseuse travaillera sans limitation de quantité et se situera en Mode de Fonctionnement Manuel.

Si la consigne sélectionnée est différente de "**0000**", la machine fabriquera des pièces jusqu'à ce que le nombre de pièces fabriquées coïncide avec la valeur de consigne, moment où la Diviseuse s'arrêtera, se situant ainsi en Mode de Fonctionnement Automatique.

4.3 SÉLECTION DU RYTHME DE PRODUCTION

4.3.1 Diviseuses sans variateur de vitesse

Sur la Diviseuse ne disposant pas de variateur de vitesse, la vitesse du moteur est constante et, par conséquent, la production de pièces par minute également.

Dans ce cas, les touches (**12**) et (**13**) n'ont aucune fonction et le display affichant le rythme de production (**8**) indiquera une valeur fixe qui ne peut être modifiée et qui représente la production de la Diviseuse: 28 pièces par minute.

4.3.2 Diviseuses à variateur de vitesse

Sur les Diviseuses à variateur de vitesse, l'usager peut adapter la production de la machine aux spécificités du produit ou aux besoins de son Groupe de travail, en variant la vitesse de rotation du moteur.

Pour ce faire, en poussant sur les deux touches (**12**) et (**13**), on peut choisir une valeur comprise entre 20 et 40 pièces par minute.

De même que dans le cas de la sélection de consigne du compteur de pièces, les touches sont dotées d'accélération progressive, de telle sorte que si l'on maintient la pression sur la touche, les chiffres augmentent ou diminuent à plus grande vitesse.

Le panneau de contrôle donnera les ordres opportuns au variateur de vitesse pour qu'il modifie la vitesse du moteur afin d'atteindre la production souhaitée.

La valeur sélectionnée sera mémorisée sur le panneau électronique, même en cas de déconnexion de l'alimentation de ce dernier et se maintiendra constante jusqu'à ce que l'usager la modifie.

Cette valeur pourra être modifiée en tout moment, sans qu'il soit nécessaire d'arrêter le fonctionnement de la Diviseuse.

5. MODES DE FONCTIONNEMENT

5.1 FONCTIONNEMENT MANUEL

Pour le Mode de Fonctionnement Manuel, l'usager devra sélectionner comme valeur de consigne du compteur de pièces le chiffre "**0000**".

Dans ce cas, la Diviseuse travaillera sans limitation de quantité et le display correspondant au compteur de pièces réel augmentera sa valeur conformément à la production.

Le type de comptage est augmentatif et indéfini, c'est-à-dire qu' une fois arrivé à "**9999**", la pièce suivante sera "**0000**".

Après avoir sélectionné le chiffre "**0000**" sur le display de consigne du compteur, pousser sur la touche < **START** > pendant une seconde.

Il est possible également d'effectuer un remise à zéro du compteur de pièces réel en poussant sur la touche < **RESET** >.

Mise en route

La Diviseuse se mettra en route et commencera la production, le compteur de pièces réel augmentant à chaque pièce fabriquée. Situation qui pourra être affichée en activant le Led de couleur verte associé à la touche < **START** >.

Arrêt de la machine

Arrêter toujours la diviseuse en appuyant sur la touche < STOP >. La Diviseuse continuera à fonctionner jusqu'à la détection de la pièce suivante, moment où elle s'arrêtera et le Led de couleur verte s'éteindra.

N'utiliser l'interrupteur du Panneau de Commandes que pour allumer ou éteindre le panneau et, exceptionnellement, comme arrêt d'urgence.

IMPORTANT

Ne jamais utiliser le Panneau de Commandes pour arrêter la machine manuellement, afin d'éviter tout risque de blocage de la machine, étant donné que si la machine est arrêtée brusquement de cette manière, la diviseuse ne pourra pas achever le cycle engagé.

Si lors du fonctionnement de la Diviseuse une interruption du fluide électrique se produit, celui-ci une fois rétabli la Diviseuse se maintiendra à l'arrêt et le Led de couleur verte se mettre a à clignoter.

La machine se maintiendra inactive jusqu'à ce que l'usager pousse à nouveau sur la touche < **START** > pour la remettre en route.

5.2 FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE

Pour le Mode de Fonctionnement Automatique, l'usager devra sélectionner comme valeur de consigne du compteur de pièces un chiffre autre que "**0000**".

Dans ce cas, la machine produira des pièces jusqu'à ce que le chiffre du compteur réel coïncide avec celui de la consigne, moment où elle s'arrêtera et le display du compteur réel commencera à clignoter, indiquant ainsi que la production souhaitée a été atteinte.

Les pas à suivre pour mettre en route la machine ou l'arrêter sont identiques à ceux indiqués dans le cas de Fonctionnement Manuel.

Pour réaliser des productions avec le même nombre de pièces que dans le travail précédent, il suffira de pousser à nouveau sur la touche < **START** >, une fois que la machine s'est arrêtée après avoir atteint la production souhaitée.

Le compteur de pièces réel se remettra à zéro et la Diviseuse se remettra en route en conservant la valeur de consigne antérieure.

5.3 FONCTIONNEMENT DES DIVISEUSES À VARIATEUR

Les étapes à suivre pour mettre en route la machine ou pour l'arrêter sont celles mentionnées pour le Fonctionnement Manuel ou le Fonctionnement Automatique.

Ce modèle de Diviseuse est doté d'un variateur de Vitesse, afin de pouvoir contrôler la vitesse de production de 20 à 40 pièces/minutes..

Il est également équipé d'un Interrupteur de Position dont les fonctions sont les suivantes:

POS O: La machine ne fonctionne pas.

POS I: La diviseuse travaille sans le variateur de vitesse. Les étapes à suivre pour la mettre en marche ou pour l'arrêter sont celles mentionnées pour le Fonctionnement Manuel ou Automatique..

POS II: Adapter au préalable la vitesse de 20 à 40 pièces/minute à l'aide des touches ▲ (**12**) et ▼ (**13**). Les étapes suivantes pour la mise en route ou l'arrêt de la machine sont celles mentionnées pour le Fonctionnement Manuel ou Automatique.

L' Interrupteur de Position possède une seconde fonction :

En cas de blocage de la machine, mettre en route la machine en situant l'interrupteur en **Position 1**.

La machine se mettra alors en route directement et sans variateur.

Si vous souhaitez néanmoins travailler avec variateur, appuyer sur < **STOP** >, situer l'interrupteur en **Position 2**, et mettre en marche la machine en appuyant sur < **START** >, conformément aux indications mentionnées dans le Fonctionnement Manuel ou Automatique.

5.4 TIPOS DE CONFIGURACIÓN

La Diviseuse peut adopter deux formes de travail, configurées par le **Service Technique de INDUSTRIAL SALVA,** indépendamment ou intégrée dans un Groupe de travail "**SALVA**".

5.4.1 Diviseuse indépendante (LABO 0)

La Diviseuse fonctionne, dans ce cas, indépendamment de la Chambre de Repos.

Il convient de la configurer de cette sorte (**LABO 0**) lorsque la Chambre de Repos n'a pas été fabriquée par **INDUSTRIAL SALVA**.

5.4.2 Groupe de Travail (LABO 1)

Dans ce cas, la Diviseuse fonctionne intégrée dans un Groupe de Travail "**SALVA**".

La Diviseuse sera, dans cette configuration (**LABO 1**), synchronisée avec la Chambre de Repos, de telle sorte qu'elle puisse être mise en route et arrêtée à l'aide du panneau de commande de la Chambre, grâce aux touches < **START** > et < **STOP** >. Il faudra pour ce faire, relier le connecteur de synchronisme de la Diviseuse et celui de la Chambre de Repos à l'aide d'un câble externe.

Si la Chambre de Repos est désactivée, la Diviseuse ne pourra être mise en route, et le fait de pousser sur la touche <**START** > de la Diviseuse ou de la Chambre de Repos ne servira à rien dans cette situation.

IMPORTANT

Réaliser toujours la première mise en marche de la diviseuse avec variateur en situant l'Interrupteur de Position en Pos. 1 et si la machine ne fonctionne pas correctement, le Service Technique devra changer l'une des phases de la prise de raccordement.

5.5 MESSAGES D'ALARME

Lors du fonctionnement ou mise en route de la Diviseuse, plusieurs anomalies peuvent surgir, provoquant des indications d'erreur.

Les erreurs entraîneront l'arrêt de la machine et le display correspondant à la dimension de la pièce (**5**) commencera à clignoter tout en affichant le message "**AL**", indiquant ainsi qu'une erreur s'est produite.

Le display correspondant au compteur réel (**6**), affichera le type d'erreur à l'aide d'un code numérique.

Pour annuler le message d'alarme, pousser sur une touche quelconque. Si le motif ayant provoqué l'alarme persiste, le message apparaîtra à nouveau.

Dans le cas particulier où la touche activée est celle de <**START**>, le message d'alarme s'effacera et la Diviseuse essaiera de se remettre en route à partir du point où elle se trouvait avant le signal d'alarme.

Ci-dessous, un tableau des erreurs, avec une explication détaillée des causes et des possibles solutions.

ALARME	***DESCRIPTION***	***SOLUTION***
AL 01	La Diviseuse est en marche et 5 secondes sont passées sans qu' elle ait détecté une pièce. Les sorties du contacteur et variateur se débranchent et le moteur s'arrête.	Appeler le S.A.T.
AL 02	La grille supérieure de la trémie a été ouverte. Débrancher les sorties du contacteur et du variateur après avoir arrêté le moteur.	Refermer la grille de la trémie.
AL 05	Erreur de mémoire des données. Défaillance physique de la mémoire contenant les programmes de l'usager, les ajustements et la configuration de l'équipement.	Appeler le S.A.T.
AL 06	Erreur au niveau des consignes du compteur ou de la production des pièces.	Appeler le S.A.T.
AL 07	Erreur d'intégrité au niveau des données de configuration de la Diviseuse. L'une des données habituellement modifiées par le monteur peut être détériorée.	Appeler le S.A.T.
AL 08	En effectuant une vérification interne, une anomalie est détectée.	Appeler le S.A.T.
AL 10	Erreur d'intégrité du programme interne. destruction de la mémoire contenant le microprogramme.	Appeler le S.A.T.

6. INSTRUCTIONS DE GRAISSAGE ET MAINTENANCE

IMPORTANT

Les travaux de réparation devront être réalisés par le Service Technique Officiel de INDUSTRIAL SALVA, S.A. ou personnel autorisé par lui.

Maintenance quotidienne

Nettoyer l'extérieur de la Diviseuse tous les jours avec un chiffon et des détergents doux.

Il est conseillé d'imprégner la trémie d'huile comestible appliqué à l'aide d'un pinceau ou éponge, afin de faciliter le glissement des pâtons.

Il est également recommandé d'imprégner d'huile comestible la toile fixée à la goulotte bouleuse afin d'améliorer la finition de la pièce.

Éliminer les restes de pâtons adhérés à la trémie et goulotte bouleuse à l'aide d'une spatule en plastique (jamais métallique).

Vérifier et nettoyer le plateau inférieur de la diviseuse.

À la fin de la journée, nettoyer la trémie et la bouche d'aspiration du tambour..

Mettre en route la diviseuse pendant quelques minutes après avoir versé un peu d'huile dans la bouche d'entrée pour la graisser et la mettre au point pour le lendemain. (Dans les modèles de diviseuses avec variateur, réaliser cette opération à la vitesse de 20 pièces/minute).

Maintenance mensuelle

Graisser le galet de poussoir en utilisant une pompe de graissage manuelle avec de la graisse pour roulements. Le graisseur se trouve à côté du réservoir à huile.

NOTE: Il est nécessaire de graisser le galet de poussoir une fois par semaine si la machine travaille plus de deux heures par jour.

Maintenir le niveau d'huile du réservoir au-dessus du niveau minimum, de telle sorte qu'il se situe toujours dans la zone verte **et n'atteigne jamais la zone rouge**. À peu près toutes les 50 heures de travail de la machine, filtrer l'huile du réservoir, afin d'éliminer les impuretés avant de remplir à nouveau le réservoir. Utiliser de l'huile d'olive comestible

NOTE
Lorsque la Diviseuse est en marche, il est très important que l'huile du réservoir circule à travers le tube d'impulsion et celui de retour. Si l'huile ne circule pas, des erreurs de pesage et d'usure des joints du piston peuvent se produire. Il est très important également que l'huile du réservoir soit propre. L'huile sale peut bloquer le piston.

Maintenance semestrielle (à réaliser par le S.A.T. de INDUSTRIAL SALVA S.A.)

Nettoyer l'enceinte du moteur et les zones tout autour.
Nettoyer l'enceinte abritant l'installation électrique.

NOTE: Il est possible qu'il soit nécessaire de nettoyer l'intérieur de la Diviseuse plus d'une fois par semestre, si la quantité de produit fabriqué est élevée.

La saleté peut causer une défaillance prématurée du moteur électrique.

La poussière et la farine peuvent entraîner des problèmes de fonctionnement au niveau des composants électriques du tableau de commande.

Maintenance du piston

Remplacer les joints du piston tous les 1 million de pièces.

NOTE: Il peut s'avérer nécessaire de changer les joints avant d'arriver à 1 million de pièces, si la machine n'a pas été correctement graissée.

7. CONSEILS PRATIQUES

7.1 la machine ne pèse pas correctement

Causes

A.- le bras régulateur du poids n'est pas bien tendu.

B.- elle tourne à vitesse excessive (pour poids lourds)

C.- la trémie et les joints ne sont pas suffisamment ajustés.

Solutions

A.- serrer le bras régulateur.

B.- réduire la vitesse de la machine.

C.- resserrer les boulons de la trémie.

7.2 la machine fait du bruit

Causes

A.- l'huile n'arrive pas au piston.

B.- le bruit de fonctionnement change et la machine travaille par à coups.

Solutions

A.- vérifier le circuit de l'huile.

B.- la pâte présente une grande "élasticité" ou beaucoupde "nerf" et le piston fait monter la pâte. faire masser davantage et réduire l'élasticité ou le nerf. la machine cessera ainsi de travailler par à coups.

8. GARANTIES

Tous nos articles sont garantis contre tout défaut ou vice de fabrication, dans la mesure où ils sont utilisés correctement.

La garantie NE COUVRE PAS les remplacements et réparations causés par:

- L'utilisation anormale de la machine.
- Le détérioration ou les accidents provoqués par négligence.
- Le manque de maintenance.
- L'installation ou utilisation défectueuse des appareils.
- La raccordement à voltage différent de celui indiqué sur la machine.

La garantie est limité au remplacement et réparations de pièces endommagées suite à des défauts de construction, la main d'oeuvre et les déplacements nécessaires n'étant pas couverts.

La durée de la garantie du matériel est de six mois.

Conditions de garantie

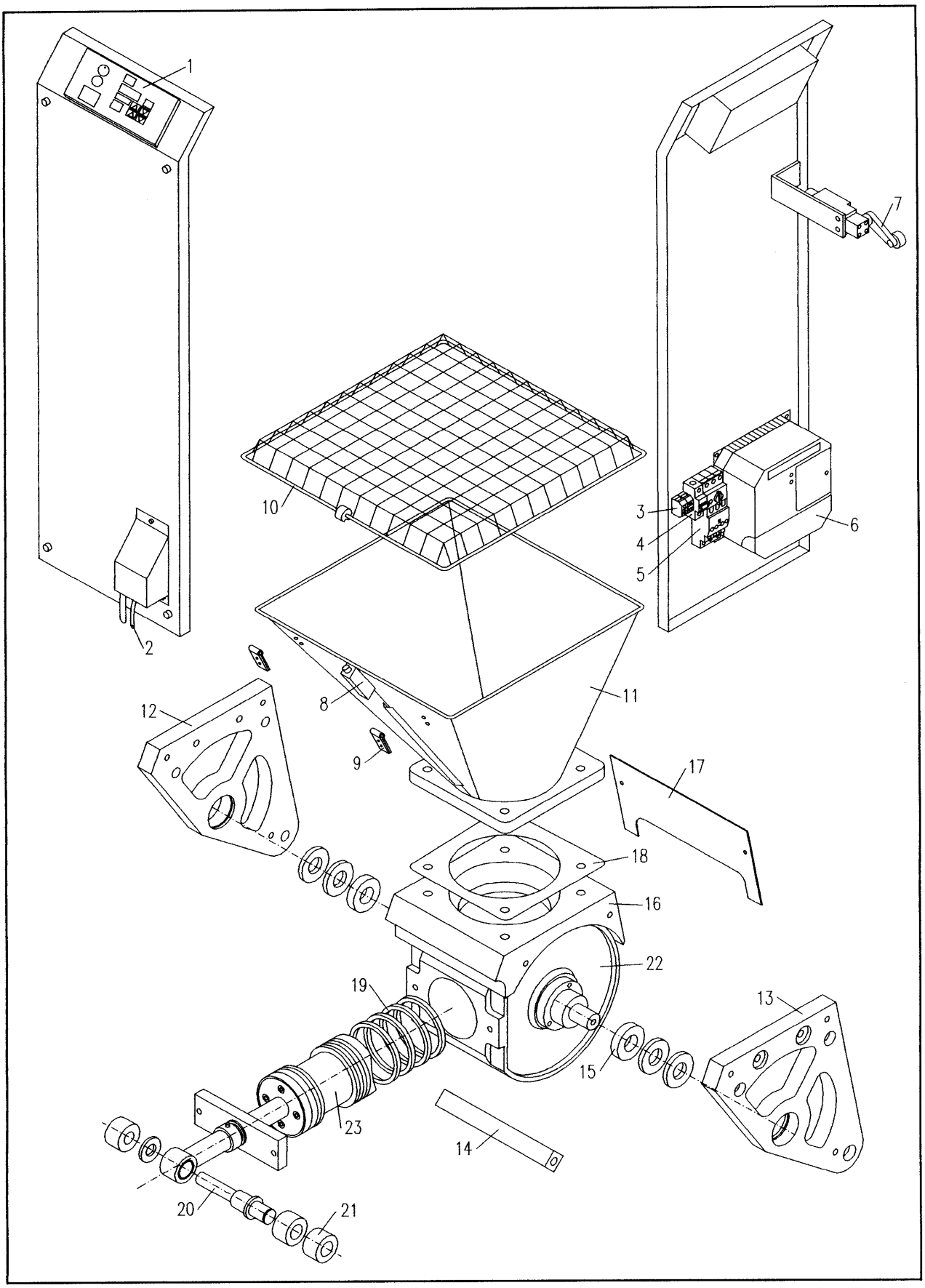
Le matériel doit être installé, utilisé et maintenu dans les conditions figurant dans ce "Manuel d'Instructions".

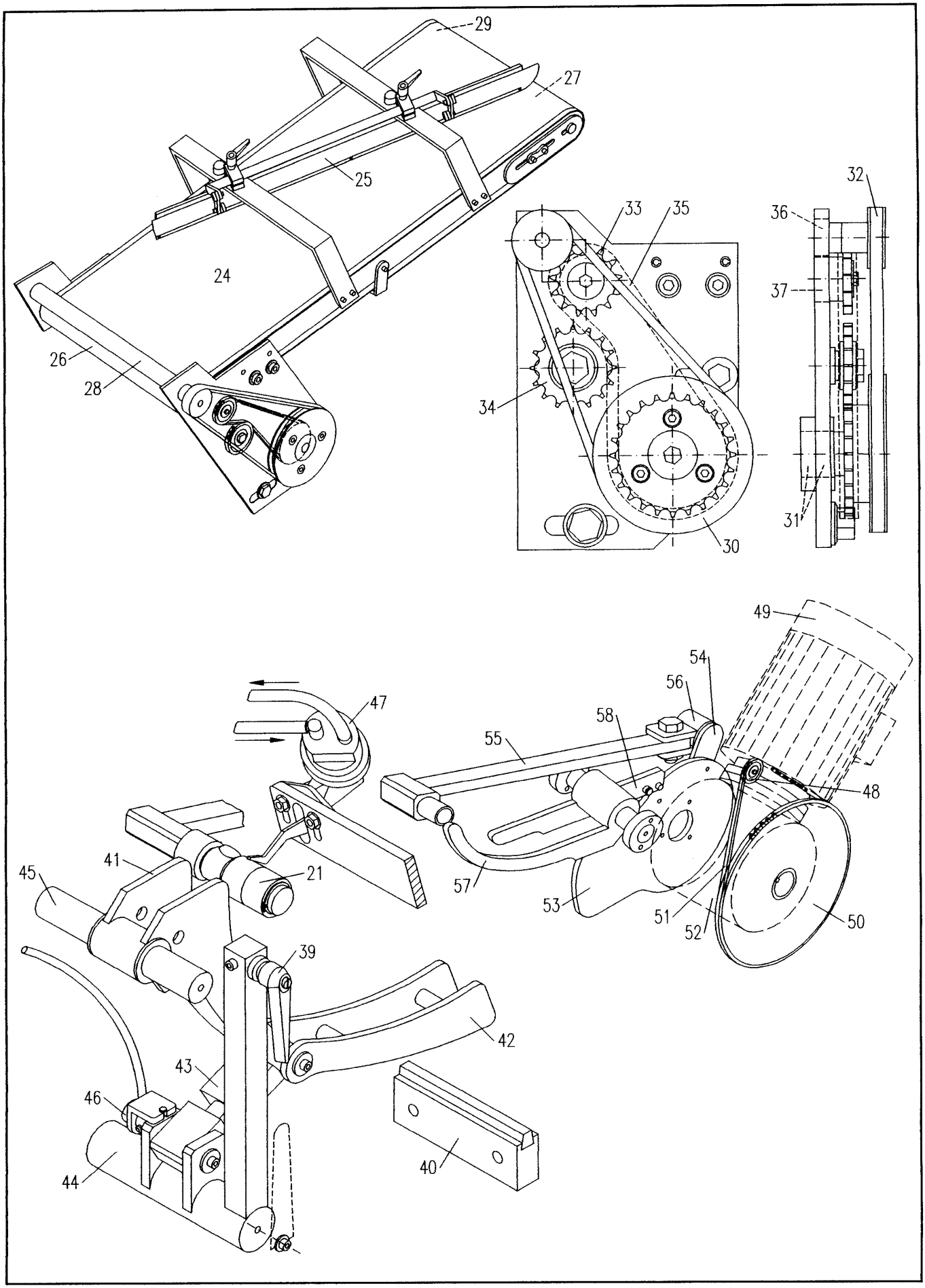
Les problèmes exigeant l'intervention d'un technicien ne pourront être résolus que par le Service Après-Vente de INDUSTRIAL SALVA S.A. ou par l'un de nos distributeurs.

Le non-respect de ces consignes peut entraîner l'annulation de la garantie.

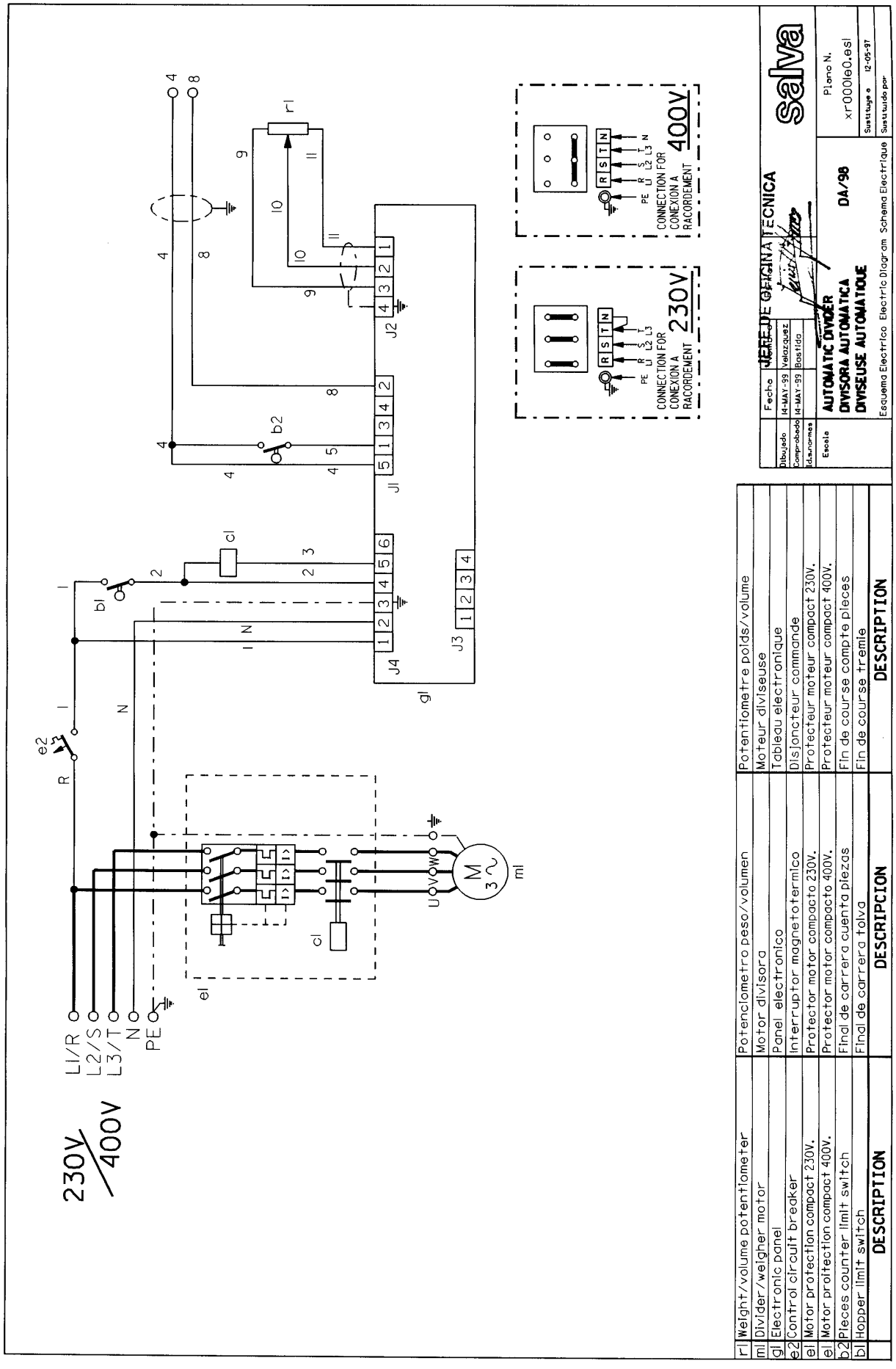
INDUSTIRAL SALVA, cherchant constamment à améliorer ses produits, se réserve le droit d'effectuer certaines modifications sans notification préalable.

9. DÉPIÈCEMENT

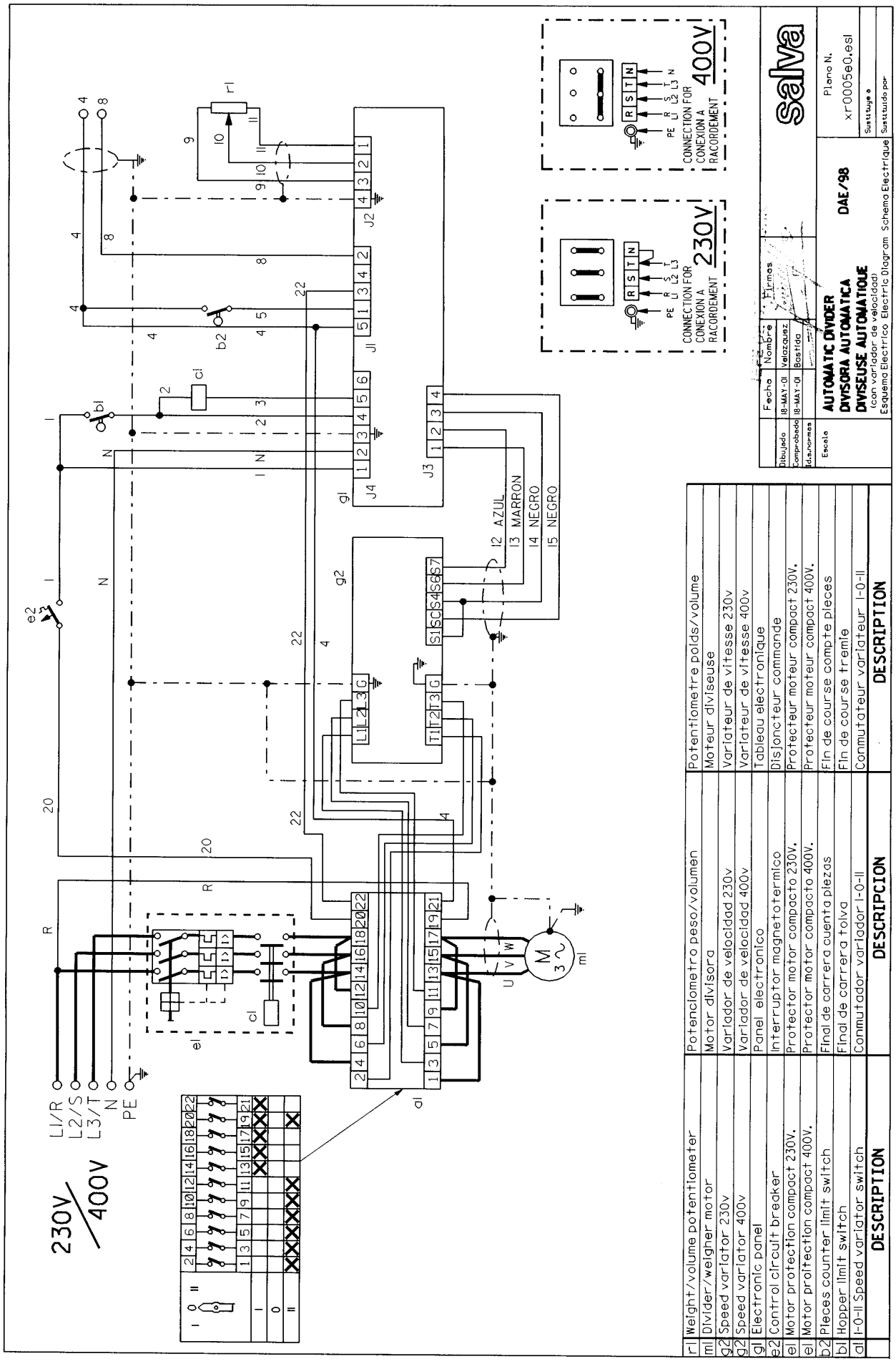



29
27
25
24
26
28
33
35
34
30
32
36
37
31
49
54
56
58
55
47
48
41
21
45
57
53
51
52
50
39
42
43
46
44
40

10. SCHÉMAS ÉLECTRIQUES



r1	Weight/volume potentiometer	Potenciometro peso/volumen	Potentiometre poids/volume
m1	Divider/weigher motor	Motor divisora	Moteur diviseuse
g1	Electronic panel	Panel electronico	Tableau electronique
e2	Control circuit breaker	Interruptor magnetotermico	Disjoncteur commande
e1	Motor protection compact 230V.	Protector motor compacto 230V.	Protecteur moteur compact 230V.
e1	Motor protection compact 400V.	Protector motor compacto 400V.	Protecteur moteur compact 400V.
b2	Pieces counter limit switch	Final de carrera cuenta piezas	Fin de course compte pieces
b1	Hopper limit switch	Final de carrera tolva	Fin de course tremie
	DESCRIPTION	DESCRIPCION	DESCRIPTION



	DESCRIPTION	DESCRIPCION
rl	Weight/volume potentiometer	Potenciometro peso/volumen
ml	Divider/weigher motor	Motor divisora
g2	Speed variator 230v	Variador de velocidad 230v
g2	Speed variator 400v	Variador de velocidad 400v
gl	Electronic panel	Panel electronico
e2	Control circuit breaker	Interruptor magnetotermico
el	Motor protection compact 230v.	Protector motor compacto 230v.
el	Motor protection compact 400v.	Protector motor compacto 400v.
b2	Pieces counter limit switch	Final de carrera cuenta piezas
bl	Hopper limit switch	Final de carrera tolva
al	I-0-II Speed variator switch	Conmutador variador I-0-II
	DESCRIPTION	DESCRIPCION
rl	Potentiometre poids/volume	Potenciometro peso/volumen
ml	Moteur diviseuse	Motor divisora
g2	Variateur de vitesse 230v	Variador de velocidad 230v
g2	Variateur de vitesse 400v	Variador de velocidad 400v
gl	Tableau electronique	Panel electronico
e2	Disjoncteur commande	Interruptor magnetotermico
el	Protecteur moteur compact 230v.	Protector motor compacto 230v.
el	Protecteur moteur compact 400v.	Protector motor compacto 400v.
b2	Fin de course compte pieces	Final de carrera cuenta piezas
bl	Fin de course tremie	Final de carrera tolva
al	Conmutateur variateur I-0-II	Conmutador variador I-0-II
	DESCRIPTION	DESCRIPCION

11. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DA-DAE 40/400, DA-DAE 60/600, DA-DAE 80/800

Nº	*Codigo*	*Description*
1-***g1***	5153201910	Tableu electronique DA-96
a1	s/c	Conmutateur variateur TO-6-5167 E / E
2	5153201912	Connecteur sincronisme
3	5153201913	Bornes neutre - Terre
4-***e2***	0172000606	Disjoncteur commande FAZN-C6
5-***e1***	0070160011	Protecteur moteur 400 V PKZM-6,3
5-***e1***	0070110011	Protecteur moteur 230 V-PKZM-10
6-***g2***	0072500400	Variateur de vitesse 400 V
6-***g2***	0072500230	Variateur de vitesse 230 V
7-***g2***	0071000118	Fin de course compte XCKP-118
8-***b1***	0071000102	Fin de course tremie XCKP-102
9	5153201820	Charniéres
10	5153201815	Grille
11	5153201810	Tremie de 40 kg
12	5153201115	Plaque gauche
13	5153201120	Plaque droite
14	5153201135	Longeron 25*25*250
15	5153201140	Roulement 6206 2 RS
16	5153201110	Goulotte
17	5153202022	Defense
18	5153202015	Joint en liége E-3.5
19	5153201245	Jeu de joints
20	5153201355	Jeu de boulon
21	5153201350	Roulement plastique
22	5153201125	Tambour 110 (DA-60/600)
22	5153101125	Tambour 90 (DA-40/400)
22	5153301125	Tambour 120 (DA-80/800)
22	5153401125	Tambour especiale
23	5153201200	Piston complet 110 (DA-60/600)
23	5153101200	Piston complet 90 (DA-40/400)
23	5153301200	Piston complet 120 (DA-80/800)
23	5153401200	Piston complet especiale
24	5153201725	Tapis de sortie 2100*360 mm

25	5153201783	Goulotte boleuse
26	5153201722	Rouleau moteur
27	5153201781	Rouleau guide
28	5153201798	Rouleau éjecteur
29	5153201793	Roulement 6205 - 2 RS
30	5153201787	Poulie-Pignon
31	5153201792	Roulement 6005 2 RS
32	5153201772	Courroile Z-26 685 mm
33	5153201746	Pignon moteur
34	5153201752	Pignon tendeur Z-16
35	5153201770	Chaîne 43 pas
36	5153201790	Roulement SB-203
37	5153201791	Roulement SB-204
39	5153201470	Poignée
40	5153202002	Taquet caoutchouc
41	5153201420	Came supérieure
42	5153201496	Came inférieure
43	5153201435	Articulation
44	5153201454	Emsemble leviers
45	5153201450	Axe supérieur
46-***r1***	0071901302	Potenciometre poids MPB00013
47	5153202030	Pompe a huile
48	5153201741	Pignon Z-16 Divisora
49-***m1***	5153201610	Moteur 3 C.V 1500 rpm
50	5153202045	Pignon Z-90
51	5153202050	Chaîne 108 pas
52	5153201615	Reductrice vitesse FRS-110 PC
53	5153201310	Came principale
54	5153201398	Bras de levier
55	5153201399	Bras de poussoir
56	5153201345	Douille a came
57	5153201599	Ensémble onglet
58	5153201545	Galet de poussoir MCFR-52 SX